

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : Opérateur sur machine de frappe à froid

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Le ou la titulaire de la qualification intervient sous la responsabilité d'un chef de chantier où le titulaire de la qualification, sous le contrôle d'un responsable technique, réalise des pièces en série par déformation (procédé de frappe à froid progressive), sur des presses, à partir de dossiers de fabrication et dans le respect des règles de sécurité et de qualité.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- Le montage et démontage des outils et accessoires de presse ;
- La réalisation des pré réglages nécessaires pour conduire une production stabilisée, en particulier à l'issue d'une présérie ou d'une première pièce ;
- L'entretien de son poste de travail et la maintenance 1er niveau de son outil de production ;
- La conduite d'une production de pièces ;
- La correction de dérives éventuelles ;
- Le contrôle de sa production suivant les documents de contrôle mis à disposition.

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

- 1) Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série**
- 2) Démonter et monter les outillages de presse**
- 3) Procéder à des réglages ou/et des modifications de paramètres**
- 4) Assurer la production dans le respect des objectifs impartis**
- 5) Contrôler la qualité de sa production**
- 6) Entretenir son poste de travail**
- 7) Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concerné par des moyens appropriés**

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
1. Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série	A partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions, gammes...) A partir des outillages, instruments ou moyens de contrôle conformes	<input type="checkbox"/> Les éléments du dossier de fabrication sont identifiés et pris en compte : <ul style="list-style-type: none"> ● caractéristiques et /ou références des pièces à réaliser, formes, cotes à réaliser, ● données de fabrication (quantités, qualité...), ● outillages, moyens de montage, ● moyens de contrôle nécessaires
		<input type="checkbox"/> Les équipements et outillages nécessaires au montage, à la fabrication et au contrôle sont réceptionnés, vérifiés : <ul style="list-style-type: none"> ● accessoires de montage et démontage, ● instruments de contrôle...
		<input type="checkbox"/> Les instruments ou moyens de contrôle sont identifiés et leur état de fonctionnement est vérifié.
		<input type="checkbox"/> La matière est conforme aux références matières du dossier de fabrication.
		<input type="checkbox"/> En cas de non-conformité la procédure est appliquée dans les délais impartis (appel à la maintenance, au référent technique, attente de reprise de production,...).
2. Démontet et monter les outillages de presse	A partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions, gammes...)	<input type="checkbox"/> Les outillages sont montés ou démontés conformément aux instructions et dans les délais impartis (démontage, éléments mécaniques et équipements complémentaires de la presse, montage des outillages, éléments mécaniques et équipements complémentaires destinés à la nouvelle série ...).
		<input type="checkbox"/> Les montages et le positionnement des outillages sont faits conformément aux instructions (protection des surfaces d'appui, surfaces de référence, contrôle de l'état fonctionnel des moyens de bridages).
		<input type="checkbox"/> Les manipulations sont effectuées conformément aux règles de sécurité pour la personne et son environnement.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>3. Procéder à des réglages ou/et des modifications de paramètres</p>	<p>A partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions, gammes...) et en fonction de la présérie</p>	<p><input type="checkbox"/> Une présérie (ou une pièce d'essai) est effectuée selon les processus de l'entreprise, et contrôlée dans les conditions fixées par le dossier de contrôle.</p> <p><input type="checkbox"/> A l'issue d'une présérie ou d'une première pièce, les réglages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • de l'alimentation • du côté matrice / poinçon • du transfert (ouverture, fermeture) <p>sont effectués selon les instructions et procédures prévues par le dossier de fabrication et permettent de corriger les défauts constatés.</p> <p>Le candidat apporte les corrections si nécessaire. En cas d'impossibilité il en réfère à la maintenance ou à son référent technique. Si le candidat n'a pas d'aide extérieure, il doit arrêter sa production.</p>
<p>4. Assurer la production dans le respect des objectifs impartis</p>	<p>Sur un poste de production :</p> <ul style="list-style-type: none"> • à partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions, gammes...) • à partir des règles de sécurité des personnes et de l'environnement de travail 	<p><input type="checkbox"/> La vérification des conditions de réglage et de sécurité, est effectuée avant la mise en route de la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la mise au point est faite, • les ajustements nécessaires sont apportés <p><input type="checkbox"/> Tout au long de l'activité, la surveillance du bon fonctionnement est assurée (approvisionnement machine, fonctionnement des équipements annexes : centrale huile, aspiration, centrale de filtration...).</p> <p><input type="checkbox"/> En cas de dysfonctionnements ou d'écarts, les ajustements sont faits sur la base des instructions données. Si l'incident dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel à d'autres compétences (maintenance, hiérarchie...). Les procédures sont impliquées dans les délais impartis.</p> <p><input type="checkbox"/> Les objectifs de production sont tenus en termes de quantités, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
5. Contrôler la qualité de sa production	A partir d'un plan, sur la base des gammes de contrôle et instructions disponibles au poste de travail	<input type="checkbox"/> Les contrôles (conformité dimensionnelle, géométrique et des états de surface...) sont effectués selon la procédure et avec les moyens adaptés : <ul style="list-style-type: none"> • les instructions de contrôle sont comprises et respectées • les moyens de mesure sont connus et leur utilisation maîtrisée • les non-conformités sont repérées et traitées selon les procédures
		<input type="checkbox"/> Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur (cartes de contrôle...).
6. Entretien son poste de travail	Sur la base des procédures existantes dans les domaines de la maintenance préventive, de la sécurité et de l'environnement	<input type="checkbox"/> Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté : l'alimentation de la machine (huiles, fluides,...) est assurée en respectant les règles d'environnement en vigueur dans l'entreprise
		<input type="checkbox"/> Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées.
7. Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concerné par des moyens appropriés	Sur la base des procédures de transmission de l'information existantes	<input type="checkbox"/> L'échange et le recueil de consignes sont réalisés dans le cadre des changements d'équipes (échange oral et/ou écrit...).
		<input type="checkbox"/> La remontée d'informations et/ou de propositions d'amélioration auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté, en utilisant le vocabulaire technique du métier et permettant l'exploitation de ces informations.
		<input type="checkbox"/> Les documents de production sont correctement renseignés.

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat¹ soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

IV MODALITES D'EVALUATION

IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

¹ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.